

DERWENT-ACC-NO: 1974-I4870V

DERWENT-WEEK: 197439

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Production of wooden decorative moulding -
involves using heated relief roller burning pattern into
wood

PATENT-ASSIGNEE: SOC EXPLOIT BUESSINGER [EXPLN]

PRIORITY-DATA: 1972CH-0005266 (April 10, 1972)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES MAIN-IPC		
CH 552481 A	August 15, 1974	N/A
000 N/A		

INT-CL (IPC): B44C001/24

ABSTRACTED-PUB-NO:

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

DERWENT-CLASS: P78

CH 552 481



CONFÉDÉRATION SUISSE

BUREAU FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

(51) Int. Cl.: B 44 c 1/24



(19)

CH EXPOSÉ D'INVENTION

(11)

552 481

R

- (21) Numéro de la demande: 5266/72
(61) Additionnel à:
(62) Demande scindée de:
(22) Date de dépôt: 10. 4. 1972, 18 h
(33) (32) (31) Priorité:

Brevet délivré le 30. 6. 1974

(45) Exposé d'invention publié le 15. 8. 1974

(54)

Titre:

**Procédé de fabrication d'une frise de boiserie ornementée,
frise obtenue par ce procédé et installation pour sa mise en
œuvre**

(73)

Titulaire:

Société d'Exploitation des Etablissements Buessinger S.A.,
Strasbourg-Port du Rhin (France)

(74)

Mandataire:

Maurice Thélin, ing. dipl., Onex-Genève

(72)

Inventeur:

Roger Buessinger, Strasbourg-Neudorf (France)

La présente invention a pour objet un procédé pour la fabrication d'une frise de boiserie ornementée destinée principalement à la décoration de murs ou de plafonds, mais qui peut aussi être utilisée comme moulure ou baguette ornementale en menuiserie générale ou dans la fabrication de meubles et l'encadrement.

On connaît des frises et lambris de bois classiques présentant des languettes et des rainures longitudinales ou transversales machinées ou rapportées. Pour des raisons de fabrication, ces frises sont généralement d'une présentation très uniforme, car les ornements machinés sont plats ou profilés selon des formes simples et constantes.

Il en résulte, sur le plan esthétique, l'inconvénient de la monotonie et de l'absence de caractère.

En outre, ces frises machinées sont le plus souvent fabriquées dans des bois tendres, de sorte qu'elles présentent une faible résistance aux chocs.

La présente invention vise à pallier ces inconvénients grâce à un procédé de fabrication permettant une grande variété de décors estampés dans le bois qui peut être dur ou mi-dur.

Selon le procédé de l'invention, on ornemente la frise par estampage de son bois au moyen d'une molette de roulage présentant des ornements en relief.

Dans une mise en œuvre préférée, on chauffe cette molette.

L'invention comprend également la frise de boiserie ornementée obtenue par ce procédé, ainsi qu'une installation pour la mise en œuvre du procédé, qui est caractérisée en ce qu'elle comporte une molette de roulage en acier.

Le dessin annexé illustre schématiquement et à titre d'exemple une mise en œuvre du procédé de l'invention.

Pour fabriquer une frise de boiserie en bois 1 munie d'un ornement dit « bâtons rompus » tel que visible en 2, selon le procédé de l'invention, on estampe cet ornement dans le bois au moyen d'une molette de roulage 3.

La molette 3, en un acier fin au carbone de haute qualité, présente sur sa périphérie l'ornement 4 disposé en relief.

Elle est portée à haute température par un brûleur à gaz 5, qui la chauffe continuellement pendant le roulage de la frise qui est déplacée sous la molette 3 par des moyens non représentés, alors qu'elle est soutenue à la hauteur de la molette par un étrier 6 ou par un autre dispositif d'appui, à rouleau par exemple.

La molette 3 a, par exemple, un diamètre extérieur de 160 à 200 mm. Elle a un alésage important, de 60 mm de diamètre, permettant son montage sur un axe 7 de grande résistance qui sera soutenu par des moyens non représentés.

Dans une variante, la molette pourrait aussi être entraînée en rotation, la frise supportée par des rouleaux d'appui progressant du fait de son entraînement par la molette.

Les ornements estampés dans le bois de la frise peuvent être de nombreux types différents, soit des ornements continus, bâtons rompus tels que représentés, torsades, entrelacs, etc., ou des ornements discontinus, besants, rosettes, perles, etc.

L'orientation peut être obtenue à la suite du roulage sous une seule molette ou sous plusieurs molettes, ces opérations pouvant facilement être réalisées en continu.

Le procédé objet de l'invention convient à la fabrication de frises en bois durs et mi-durs, qui présenteront donc une usure minime et une bonne résistance aux chocs.

L'ornementation ainsi réalisée permet d'obtenir des formes très souples qui sont réalisées directement dans le corps de la frise, sans nécessiter aucun moyen de fixation comme dans les frises à éléments décoratifs rapportés.

L'ornementation par estampage, sans enlèvement de copeaux, produit des surfaces résistantes et bien lisses qui pourront rester nature ou être teintées, patinées ou dorées, dans une opération ultérieure.

La frise de boiserie selon l'invention peut aussi être utilisée dans la menuiserie générale, la fabrication de meubles ou l'encadrement, comme moulure ou baguette ornementale, etc.

REVENDICATION I

Procédé de fabrication d'une frise de boiserie ornementée, caractérisé en ce qu'on ornemente la frise par estampage de son bois au moyen d'une molette de roulage présentant des ornements en relief.

SOUS-REVENDICATION

1. Procédé selon la revendication I, caractérisé en ce qu'on chauffe la molette.

REVENDICATION II

Frise de boiserie obtenue par le procédé selon la revendication I.

SOUS-REVENDICATION

2. Frise de boiserie selon la revendication II, caractérisée en ce qu'elle est en bois dur.

REVENDICATION III

Installation pour la mise en œuvre du procédé selon la revendication I, caractérisée en ce qu'elle comporte une molette de roulage en acier.

SOUS-REVENDICATIONS

3. Installation selon la revendication III, caractérisée en ce qu'elle comporte des moyens de chauffage pour chauffer la molette.

4. Installation selon la revendication III et la sous-revendication 3, caractérisée en ce que les moyens de chauffage comprennent un brûleur à gaz dont la flamme chauffe directement la molette.

5. Installation selon la revendication III, caractérisée en ce que la molette est en acier fin au carbone et a un diamètre extérieur compris entre 160 et 200 millimètres.

6. Installation selon la revendication III et la sous-revendication 5, caractérisée en ce que la molette est montée sur un arbre de support d'un diamètre d'au moins 60 millimètres.

